

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 3 年 2 月 2 0 日
Date of Application:

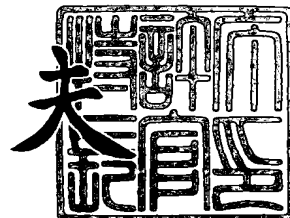
出 願 番 号 特 願 2 0 0 3 - 0 4 2 6 4 9
Application Number:
[ST. 10/C] : [J P 2 0 0 3 - 0 4 2 6 4 9]

出 願 人 株式会社デンソー
Applicant(s):

2 0 0 3 年 9 月 1 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



【書類名】 特許願

【整理番号】 IP7819

【提出日】 平成15年 2月20日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 G01F 23/36

【発明者】

 【住所又は居所】 愛知県刈谷市昭和町 1 丁目 1 番地 株式会社デンソー内

 【氏名】 津田 真二

【特許出願人】

 【識別番号】 000004260

 【氏名又は名称】 株式会社デンソー

【代理人】

 【識別番号】 100100022

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 伊藤 洋二

 【電話番号】 052-565-9911

【選任した代理人】

 【識別番号】 100108198

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 三浦 高広

 【電話番号】 052-565-9911

【選任した代理人】

 【識別番号】 100111578

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 水野 史博

 【電話番号】 052-565-9911

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 038287

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 液面検出装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 液面に浮くフロート（2）を有するフロートアーム（3）と

、
前記フロートアーム（3）を保持し、前記フロート（2）の浮力により回転する樹脂製のアームホルダ（4）と、

前記アームホルダ（4）に組み付けられてともに回転し、回路基板（6）上を摺動する摺動接点（7a）を有し、前記摺動接点（7a）を前記回路基板（6）に押し付ける弾性力を発揮する金属製の板部材（7）とを備え、

前記摺動接点（7a）の摺動位置に基づいて前記液面の位置を検出する液面検出装置において、

前記板部材（7）の一部を切り起こして切起部（73）を形成し、

前記切起部（73）の幅方向略中央部分にスリット（73a）を設け、

前記切起部（73）のうち前記スリット（73a）の両側部分（73b）が互いに近づくように弾性変形させつつ、前記切起部（73）全体を切起方向に弾性変形させた状態で、前記アームホルダ（4）に設けられた挿入穴（4f）に前記切起部（73）を挿入配置したことを特徴とする液面検出装置。

【請求項 2】 前記切起部（73）および挿入穴（4f）を 2 つずつ設け、

前記切起方向の弾性変形が互いに逆向きとなるように前記 2 つの切起部（73）を配置したことを特徴とする請求項 1 に記載の液面検出装置。

【請求項 3】 前記挿入穴（4f）を矩形に形成し、

前記切起部（73）が弾性変形していない自然状態における当該切起部（73）の幅寸法を、前記矩形の幅寸法よりも大きくし、

前記切起部（73）が弾性変形していない自然状態における前記 2 つの切起部（73）のピッチを、前記 2 つの挿入穴（4f）のピッチよりも大きくしたことを特徴とする請求項 2 に記載の液面検出装置。

【請求項 4】 前記アームホルダ（4）に固定用ピン（4d）を設け、

前記板部材（7）に、前記固定用ピン（4d）が挿入される貫通穴（71a）

を設け、

前記固定用ピン（４ｄ）を前記貫通穴（７１ａ）に挿入してかしめることにより、前記板部材（７）は前記アームホルダ（４）に対して前記貫通穴（７１ａ）の貫通方向に固定されていることを特徴とする請求項１ないし３のいずれか１つに記載の液面検出装置。

【請求項５】 前記切起部（７３）の先端には、前記前記挿入穴（４ｆ）の内壁面に向けて前記切起部７３の幅方向に突出する突出部（７３ｃ）が形成されていることを特徴とする請求項１ないし４のいずれか１つに記載の液面検出装置。

【発明の詳細な説明】

【０００１】

【発明の属する技術分野】

本発明は、液面検出装置に関するものであり、特に、車両の燃料液面を検出する装置に用いて好適なものである。

【０００２】

【従来の技術】

従来より、液面に浮くフロートを有するフロートアームと、フロートアームを保持する樹脂製のアームホルダと、アームホルダに組み付けられてともに回転し、回路基板上を摺動する摺動接点を有する金属製の板部材とを備え、摺動接点の摺動位置に基づいて液面の位置を検出するように構成された液面検出装置が知られている（例えば、特許文献１参照）。なお、摺動接点は板部材の弾性力により回路基板に押し付けられており、板部材の材質および形状は上記弾性力を発揮できるように選定されている。

【０００３】

そして、上記特許文献に記載の液面検出装置では、図７に示すように、アームホルダ４に形成されたピン４ｐを板部材７に形成された穴７ｂに圧入することにより、アームホルダ４に板部材７を組み付けている。なお、圧入による保持力を十分に確保するために、穴７ｂをバーリング形状に形成してピン４ｐと穴７ｂとの接触面積増大を図っている。

【0 0 0 4】

【特許文献 1】

特開 2 0 0 2 - 1 6 8 6 7 5 号公報

【0 0 0 5】

【発明が解決しようとする課題】

上述のように圧入によりアームホルダ 4 に板部材 7 を組み付ければ、板面方向に板部材 7 が位置ずれしてしまうことは確かに防止できる。しかしながら、穴 7 b をバーリング形状に形成しなければならず、バーリング加工においては加工時の割れ損傷防止を図るために穴 7 b の径を極めて大きくする必要性が生じ、液面検出装置の大型化を招いてしまう。

【0 0 0 6】

これに対し、アームホルダ 4 のピン 4 p を板部材 7 の穴 7 b に挿入して熱等のかしめることにより、バーリング加工を不要にしつつアームホルダ 4 に板部材 7 を組み付ける構造も知られているが、このようなかしめによる組み付け構造では、ピン 4 p と穴 7 b との間に隙間が生じてしまうため、板面方向への板部材の位置ずれが生じる恐れがある。

【0 0 0 7】

本発明は、上記点に鑑み、板面方向への板部材の位置ずれ防止と、液面検出装置の小型化との両立を図ることを目的とする。

【0 0 0 8】

【課題を解決するための手段】

上記目的を達成するため、請求項 1 に記載の発明では、液面に浮くフロート（2）を有するフロートアーム（3）と、フロートアーム（3）を保持し、フロート（2）の浮力により回転する樹脂製のアームホルダ（4）と、アームホルダ（4）に組み付けられてともに回転し、回路基板（6）上を摺動する摺動接点（7 a）を有し、摺動接点（7 a）を回路基板（6）に押し付ける弾性力を発揮する金属製の板部材（7）とを備え、摺動接点（7 a）の摺動位置に基づいて液面の位置を検出する液面検出装置において、

板部材（7）の一部を切り起こして切起部（7 3）を形成し、切起部（7 3）

の幅方向略中央部分にスリット (73 a) を設け、切起部 (73) のうちスリット (73 a) の両側部分 (73 b) が互いに近づくように弾性変形させつつ、切起部 (73) 全体を切起方向に弾性変形させた状態で、アームホルダ (4) に設けられた挿入穴 (4 f) に切起部 (73) を挿入配置したことを特徴とする。

【0009】

これにより、切起部 (73) の幅方向と、幅方向に垂直な切起方向との2方向に弾性力が生じ、これらの弾性力により板部材 (7) がアームホルダ (4) に対して位置決めされることとなる。よって、図7に示す従来のバーリング加工を不要にしつつ、板部材 (7) が板面方向に位置ずれしてしまうことを防止でき、アームホルダ (4) に対して板部材 (7) をガタつくことなく精度良く位置決めできる。

【0010】

しかも、1つの切起部 (73) で2方向の弾性力を発揮できるので、各方向の弾性力を別々の切起部で構成する場合に比べて、液面検出装置の小型化を図ることができる。

【0011】

また、1つの切起部 (73) で2方向の弾性力を発揮させることを、切起部 (73) にスリット (73 a) を設けるだけで実現できるので、液面検出装置のより一層の小型化を図ることができる。

【0012】

また、スリット (73 a) を、切起部 (73) の幅方向略中央部分に設けているので、切起部 (73) のうちスリット (73 a) の一方側部分 (73 b) による幅方向の弾性力と、他方側部分 (73 b) による幅方向の弾性力とが同一となる。よって、挿入穴 (4 f) のうち前記幅方向の略中央に切起部 (73) を位置決めさせることができ、アームホルダ (4) に対する板部材 (7) の幅方向の位置決め精度を、より一層向上できる。

【0013】

なお、板部材 (7) はそもそも、摺動接点 (7 a) を回路基板 (6) に押し付ける弾性力を発揮するように選定された部材であり、このように選定された板部

材(7)を切り起こして切起部(73)は形成されているので、本発明によれば、上述のように切起部(73)で弾性力を発揮させることを容易に実現できる。

【0014】

請求項2に記載の発明では、切起部(73)および挿入穴(4f)を2つずつ設け、切起方向の弾性変形が互いに逆向きとなるように2つの切起部(73)を配置したことを特徴とする。

【0015】

これにより、板部材(7)の板面に垂直な方向を軸とした軸周りに、板部材(7)が回転してしまうことを確実に防止でき、アームホルダ(4)に対する板部材(7)の上記軸周り方向の位置決め精度を、より一層向上できる。

【0016】

また、一方の切起部(73)による切起方向の弾性力と、他方の切起部(73)による切起方向の弾性力とを同一にすることを容易にでき、このように両切起部(73)の弾性力を設定すれば、アームホルダ(4)に対する板部材(7)の切起方向の位置決め精度を、より一層向上できる。

【0017】

請求項3に記載の発明では、挿入穴(4f)を矩形に形成し、切起部(73)が弾性変形していない自然状態における当該切起部(73)の幅寸法を、矩形の幅寸法よりも大きくし、切起部(73)が弾性変形していない自然状態における2つの切起部(73)のピッチを、2つの挿入穴(4f)のピッチよりも大きくしたことを特徴とする。

【0018】

これによれば、切起部(73)のうちスリット(73a)の両側部分(73b)が互いに近づくように弾性変形させつつ、切起部(73)全体を切起方向に弾性変形させた状態で、挿入穴(4f)に切起部(73)を挿入配置することを、容易に実現できる。

【0019】

また、請求項4に記載の発明では、アームホルダ(4)に固定用ピン(4d)を設け、板部材(7)に、固定用ピン(4d)が挿入される貫通穴(71a)を

設け、固定用ピン（４ｄ）を貫通穴（７１ａ）に挿入してかしめることにより、板部材（７）はアームホルダ（４）に対して貫通穴（７１ａ）の貫通方向に固定されている。

【００２０】

これにより、摺動接点（７ａ）を回路基板（６）に押し付ける弾性力の反力により、切起部（７３）が挿入穴（４ｆ）から抜け出てしまうことを防止できる。しかも、切起部（７３）とは別の部材である固定用ピン（４ｄ）により抜け止めを行うので、切起部（７３）自体により抜け止め機能を発揮させる場合に比べて、切起部（７３）の体格を小さくできる。そして、固定用ピン（４ｄ）を必要とするものの、それ以上に切起部（７３）を小さくできるので、液面検出装置のより一層の小型化を図ることができる。

【００２１】

また、請求項５に記載の発明では、切起部（７３）の先端には、前記挿入穴（４ｆ）の内壁面に向けて切起部７３の幅方向に突出する突出部（７３ｃ）が形成されていることを特徴とする。

【００２２】

これにより、板部材（７）のうち切り起こされた根元の部分を支点とし、突出部（７３ｃ）を力点として、切起部（７３）の幅方向に弾性変形させることを容易に実現できる。

【００２３】

なお、上記各手段の括弧内の符号は、後述する実施形態に記載の具体的手段との対応関係を示す一例である。

【００２４】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の一実施形態を図に基づいて説明する。

【００２５】

本実施形態では、自動車等の車両の液面検出装置に本発明を適用しており、図１は、液面検出装置の全体図である。

【００２６】

液面検出装置 1 は、燃料タンクの液面に浮くフロート 2 と、フロート 2 の浮き沈みに連動し、フロート 2 の浮力により回転するフロートアーム 3 と、フロートアーム 3 を保持するアームホルダ 4 と、アームホルダ 4 の軸部 4 a を軸支する本体フレーム 5 とを備えている。

【 0 0 2 7 】

フロートアーム 3 は金属製の棒状で、その先端に液面に浮くフロート 2 を回転可能に備えている。また、他方の端部は折り曲げられている。

【 0 0 2 8 】

図 2 は、アームホルダ 4 単体を示す斜視図であり、アームホルダ 4 は合成樹脂からなり、フロートアーム 3 の折り曲げた端部が貫通する孔 4 b が形成されている。また、アームホルダ 4 には、フロートアーム 3 を保持する保持部 4 c が形成されており、この保持部 4 c により、フロートアーム 3 はアームホルダ 4 に位置決め固定されている。

【 0 0 2 9 】

なお、本体フレーム 5 に回転可能に保持される上述した軸部 4 a は、その中心部に孔 4 b を備えた筒状に形成され、フロートアーム 3 の回転支点として機能する。

【 0 0 3 0 】

本体フレーム 5 は合成樹脂からなり、燃料タンク内に配置された燃料ポンプのケーシングまたは液面検出装置用ブラケットに固定されている。そして、本体フレームには、上述した軸部 4 a が回転可能に保持されるとともに、回路基板 6 が固定されている。

【 0 0 3 1 】

回路基板 6 には、複数の抵抗体が設けられるとともに、抵抗体から延出された電極 6 a に電氣的に接続される端子 6 b が備えられている。この端子 6 b には、図示しない外部回路と接続するリード線 8 が接続されている。なお、符号 9 は、上記外部回路に設けられたコネクタと接続するコネクタを示している。

【 0 0 3 2 】

また、アームホルダ 4 には、回路基板 6 上を摺動して抵抗体から延出された電

極 6 a に接触する摺動接点 7 a を有する、金属製の板部材 7 が組み付けられている。図 3 は、アームホルダ 4 に板部材 7 を組み付けた状態を示す斜視図であり、この組付構造は後に詳述する。板部材 7 は、アームホルダ 4 に組み付けられてアームホルダ 4 とともに回転し、摺動接点 7 a を回路基板 6 上に押し付ける弾性力を発揮する。

【 0 0 3 3 】

従って、板部材 7 の材質および形状は、良好な電気導通性を有するとともに上記弾性力を発揮できるように選定されている。例えば、材質に、洋白等の銅合金を採用して好適であり、板厚寸法が 0. 0 5 mm ~ 0. 2 mm の板材を採用して好適である。

【 0 0 3 4 】

図 4 は板部材 7 単体を示す斜視図、図 5 は図 4 の A 矢視図、図 6 は図 4 の B 矢視図であり、これらの図 4 ~ 6 は弾性変形していない自然状態の板部材 7 を示している。板部材 7 は、本体部 7 1、延出部 7 2 および切起部 7 3 から構成されており、本体部 7 1 には貫通穴 7 1 a が形成されており、図 3 に示すように、アームホルダ 4 に樹脂にて一体に形成された固定用ピン 4 d が、貫通穴 7 1 a に挿入されている。

【 0 0 3 5 】

そして、固定用ピン 4 d のうち貫通穴 7 1 a から露出した先端部 4 e を熱溶着してかしめることにより、本体部 7 1 は、アームホルダ 4 の表面に密着した状態で固定される。このようにかしめて固定することにより、本体部 7 1 は、アームホルダ 4 に対して貫通穴 7 1 a の貫通方向に抜け止めされる。なお、本実施形態では上記貫通穴 7 1 a および固定用ピン 4 d を 2 箇所に設けている。

【 0 0 3 6 】

延出部 7 2 は、本体部 7 1 から抵抗体の電極 6 a に向けて延びるように形成されている。当該延出方向は、回路基板 6 上に設けられた複数の抵抗体の電極 6 a の並ぶ方向と一致するように形成されている。そして、延出部 7 2 の延出端部には上述の摺動接点 7 a が形成されている。

【 0 0 3 7 】

また、図5に示すように、延出部72は、本体部71から折り曲げられて形成され、アームホルダ4の表面から所定量浮いた状態になっている。従って、延出部72は上記所定量だけ弾性変形して、この弾性変形により、摺動接点7aを回路基板6に押し付ける弾性力を発揮するようになっている。なお、本実施形態では延出部72および摺動接点7aを2つ設けており、一方の摺動接点7aは抵抗体から延出された電極6aとの接触に用いられ、他方の摺動接点7aは、回路基板6上に設けられたグランドパターンとの接触に用いられている。

【0038】

切起部73は、板部材7の一部を切り起こして形成されており、切起部73の幅方向略中央部分には、スリット73aが設けられている。なお、図3および図6中の矢印Cは切起部73の幅方向を示し、図3および図5中の矢印Dは切起部73の切起方向を示している。

【0039】

そして、切起部73は、アームホルダ4に設けられた図2に示す挿入穴4fに挿入されており、このように挿入された状態では、切起部73のうちスリット73aの両側部分73bが互いに近づくように幅方向Cに弾性変形しつつ、切起部73全体が切起方向Dに弾性変形している。

【0040】

これにより、切起部73の幅方向cと、幅方向Cに垂直な切起方向Dとの2方向に弾性力が生じ、これらの弾性力により板部材7がアームホルダ4に対して位置決めされることとなる。よって、図7に示す従来のバーリング加工を不要にしつつ、板部材7が板面方向に位置ずれしてしまうことを防止でき、アームホルダ4に対して板部材7をガタつくことなく精度良く位置決めできる。

【0041】

しかも、1つの切起部73で2方向C、Dの弾性力を発揮できるので、各方向C、Dの弾性力を別々の切起部で構成する場合に比べて、液面検出装置の小型化を図ることができる。

【0042】

また、1つの切起部73で2方向C、Dの弾性力を発揮させることを、切起部

7 3 にスリット 7 3 a を設けるだけで実現できるので、液面検出装置のより一層の小型化を図ることができる。

【 0 0 4 3 】

また、スリット 7 3 a を、切起部 7 3 の幅方向略中央部分に設けているので、切起部 7 3 のうちスリット 7 3 a の一方側部分 7 3 b による幅方向 C の弾性力と、他方側部分 7 3 b による幅方向 C の弾性力とが同一となる。よって、挿入穴 4 f のうち幅方向 C の略中央に切起部 7 3 を位置決めさせることができ、アームホルダ 4 に対する板部材 7 の幅方向 C の位置決め精度を、より一層向上できる。

【 0 0 4 4 】

なお、板部材 7 はそもそも、摺動接点 7 a を回路基板 6 に押し付ける弾性力を発揮するように選定された部材であり、このように選定された板部材 7 を切り起こして切起部 7 3 は形成されているので、上述のように切起部 7 3 で弾性力を発揮させることを容易に実現できる。

【 0 0 4 5 】

また、本実施形態では、切起部 7 3 および挿入穴 4 f を 2 つずつ設け、切起方向 D の弾性変形が互いに逆向きとなるように、本体部 7 1 の両側に 2 つの切起部 7 3 が対向するように配置している。

【 0 0 4 6 】

これにより、板部材 7 の板面に垂直な方向を軸とした軸周りに、板部材 7 が回転してしまうことを確実に防止でき、アームホルダ 4 に対する板部材 7 の上記軸周り方向の位置決め精度を向上できる。また、一方の切起部 7 3 による切起方向 D の弾性力と、他方の切起部 7 3 による切起方向 D の弾性力とを同一にすることを容易にでき、このように両切起部 7 3 の弾性力を設定すれば、アームホルダ 4 に対する板部材 7 の切起方向 D の位置決め精度を、より一層向上できる。

【 0 0 4 7 】

次に、挿入穴 4 f および切起部 7 3 の寸法関係等をより具体的に説明すると、図 2 に示すように挿入穴 4 f は角形に形成されており、切起部 7 3 が弾性変形していない自然状態における当該切起部 7 3 の幅寸法 L 1 を、角形の幅寸法 L 2 よりも大きく設定している。また、切起部 7 3 が弾性変形していない自然状態にお

ける 2 つの切起部 7 3 のピッチ P 1 を、2 つの挿入穴 4 f のピッチ P 2 よりも大きく設定している。

【0048】

これにより、上述のように 2 方向 C、D に弾性変形した状態で切起部 7 3 を挿入穴 4 f に挿入配置させることを容易に実現可能にしている。また、切起部 7 3 のうちスリット 7 3 a の両側部分 7 3 b が互いに近づくように弾性変形させつつ、切起部 7 3 全体を切起方向に弾性変形させた状態で、挿入穴 4 f に切起部 7 3 を挿入配置することを、容易に実現できる。

【0049】

また、本実施形態では、切起部 7 3 の先端には、挿入穴 4 f の内壁面に向けて切起部 7 3 の幅方向 C に突出する突出部 7 3 c が形成されている。これにより、切起部 7 3 のうち本体部 7 1 に隣接する根元部分（切り起こされた根元の部分）7 3 d を支点とし、突出部 7 3 c を力点として、切起部 7 3 の幅方向 C に弾性変形させることを容易に実現可能にしている。

【0050】

因みに、図 5 および図 6 中の符号 7 3 e は、挿入穴 4 f の内壁面に向けて切起部 7 3 の切起方向 D に突出する突出部を示しており、上記根元部分 7 3 d を支点とし、突出部 7 3 e を力点として、切起部 7 3 の幅方向 C に弾性変形させることを容易に実現可能にしている。

【0051】

また、本実施形態では、切起部 7 3 の幅方向 C 端部のうち突出部 7 3 c よりも先端側部分に、テーパ形状の案内部 7 3 f を形成している。この案内部 7 3 f により、切起部 7 3 の挿入穴 4 f への挿入が案内され、板部材 7 のアームホルダ 4 への組み付け作業性向上を図ることができる。

【0052】

また、切起部 7 3 の板面のうち突出部 7 3 e から先端にかけての部分 7 3 g は、挿入穴 4 f の内壁面から遠ざかるように曲げ加工されている。当該曲げ加工された部分 7 3 g により、切起部 7 3 の挿入穴 4 f への挿入が案内され、板部材 7 のアームホルダ 4 への組み付け作業性向上を図ることができる。

【0053】

また、挿入穴 4 f の縁部は符号 4 g に示すようにテーパ形状に形成されており、切起部 7 3 の挿入を案内することで、板部材 7 のアームホルダ 4 への組み付け作業性向上を図っている。

【0054】

また、本実施形態では、本体部 7 1、延出部 7 2 および切起部 7 3 を、プレス加工により一体に形成している。また、貫通穴 7 1 a、摺動接点部 7 a、スリット 7 3 a、突出部 7 3 c、案内部 7 3 f および曲げ加工部分 7 3 g も、上記プレス加工時にともに形成されている。

【0055】

次に、上記構成による液面検出装置の作動を簡単に説明すると、液面の変動に伴いフロート 2 が上下し、フロート 2 の浮力により、フロートアーム 3 を介してアームホルダ 4 が回転する。そして、アームホルダ 4 に組み付けられた板部材 7 がともに回転することにより摺動接点 7 a が回路基板 6 上を摺動し、摺動接点 7 a の摺動位置に応じて抵抗体によって生じる電圧変動が発生する。そして、この電圧変動による液面検出信号は、端子 6 b、リード線 8、コネクタ 9 を介して外部回路に出力される。

【0056】

(他の実施形態)

上記実施形態では切起部 7 3 および挿入穴 4 f を 2 つ設けていたが、本発明の実施にあたり、切起部 7 3 および挿入穴 4 f を 1 つとしてもよい。

【0057】

また、上記実施形態では挿入穴 4 f を角形に形成しているが、本発明の挿入穴 4 f は角形に限られるものではないことは勿論である。

【図面の簡単な説明】**【図 1】**

本発明の一実施形態に係る液面検出装置の全体図である。

【図 2】

図 1 のアームホルダ単体を示す斜視図である。

【図 3】

図 2 のアームホルダに図 1 の板部材を組み付けた状態を示す、斜視図である。

【図 4】

図 1 および図 3 の板部材単体を示す斜視図である。

【図 5】

図 4 の A 矢視図である。

【図 6】

図 4 の B 矢視図である。

【図 7】

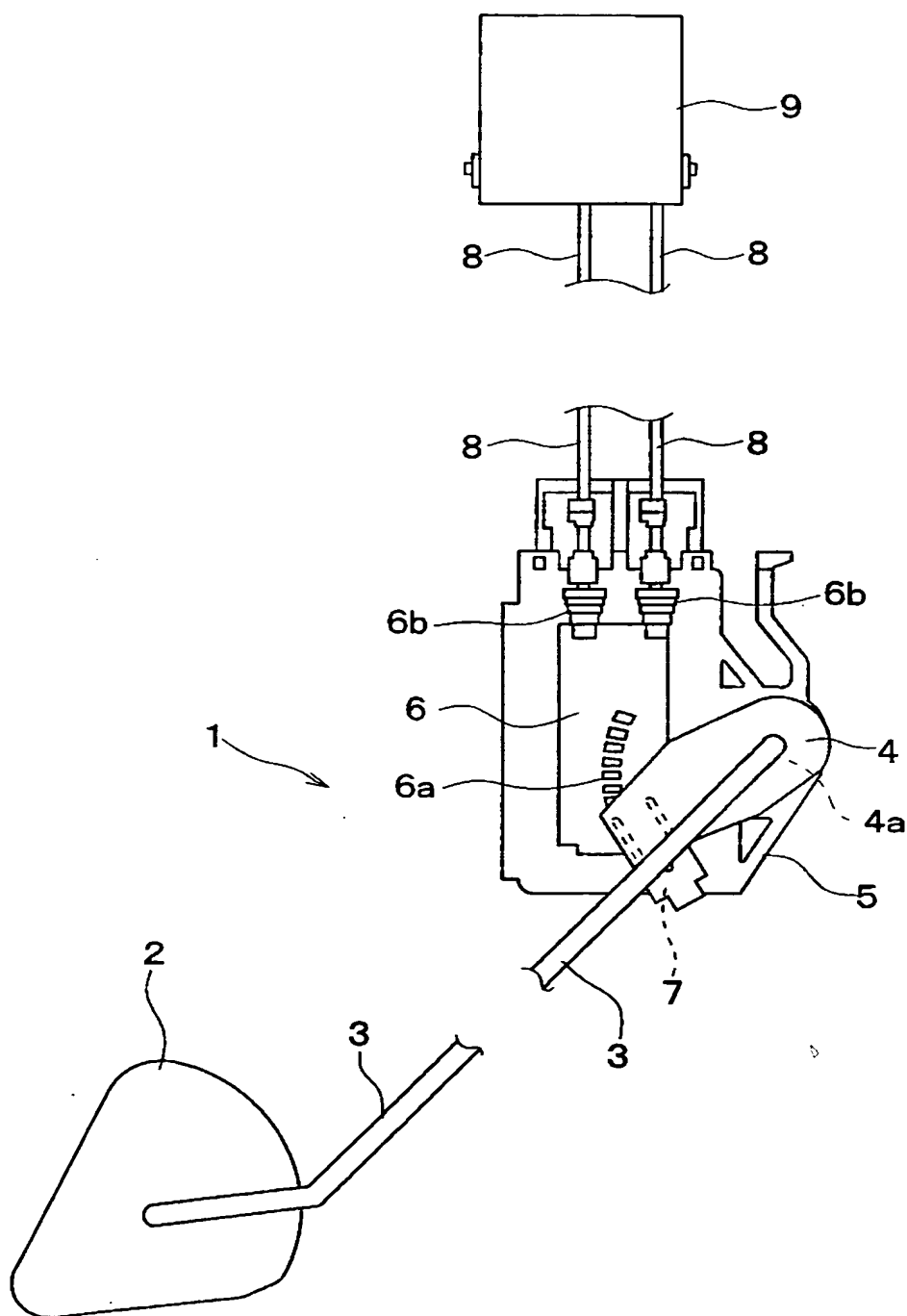
従来の液面検出装置に係るアームホルダと板部材との組付構造を示す、断面図である。

【符号の説明】

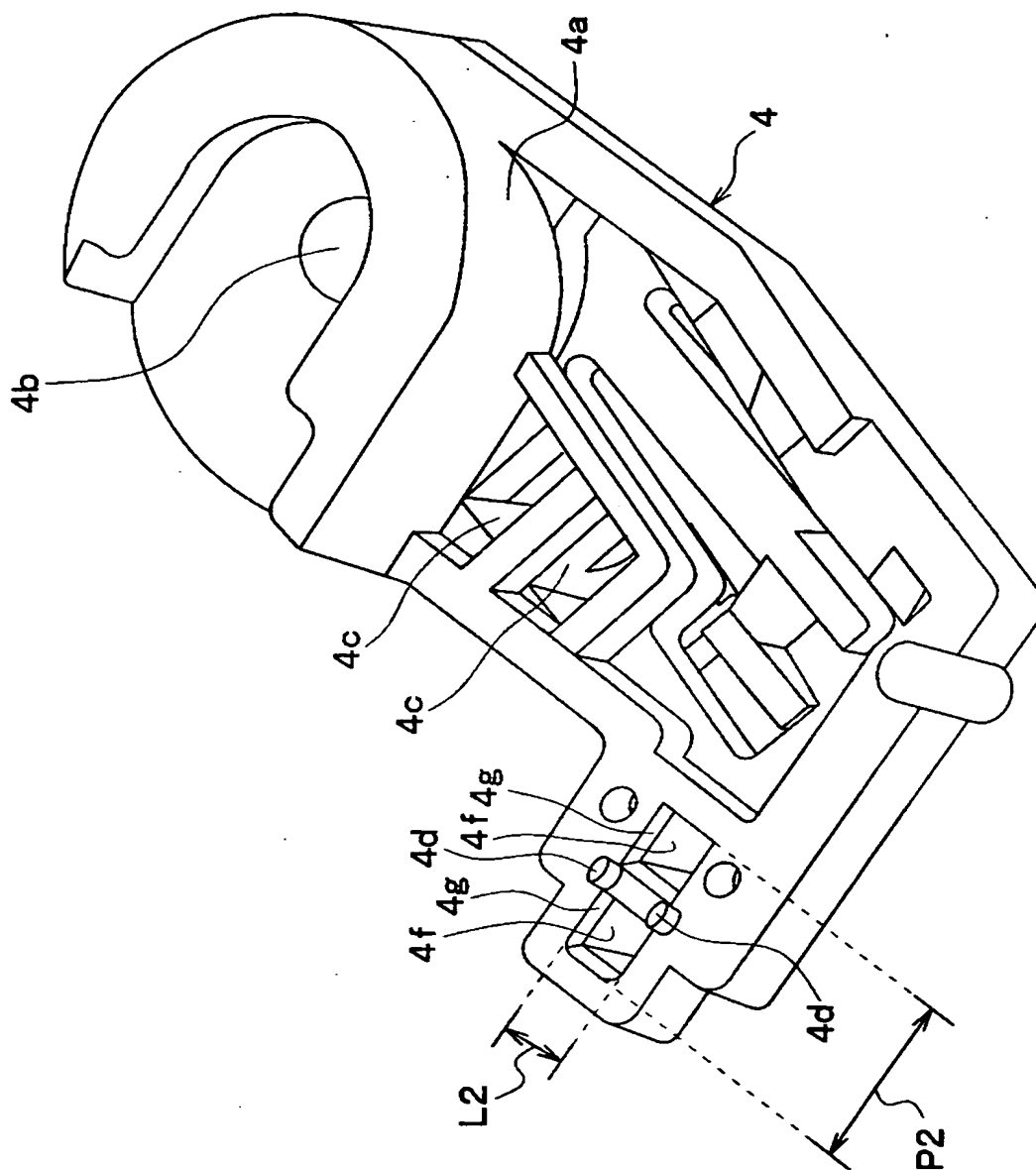
2…フロート、3…フロートアーム、4…アームホルダ、4 f…挿入穴、
6…回路基板、7…板部材、7 a…摺動接点、7 3…切起部、
7 3 a…スリット、7 3 b…スリットの両側部分。

【書類名】 図面

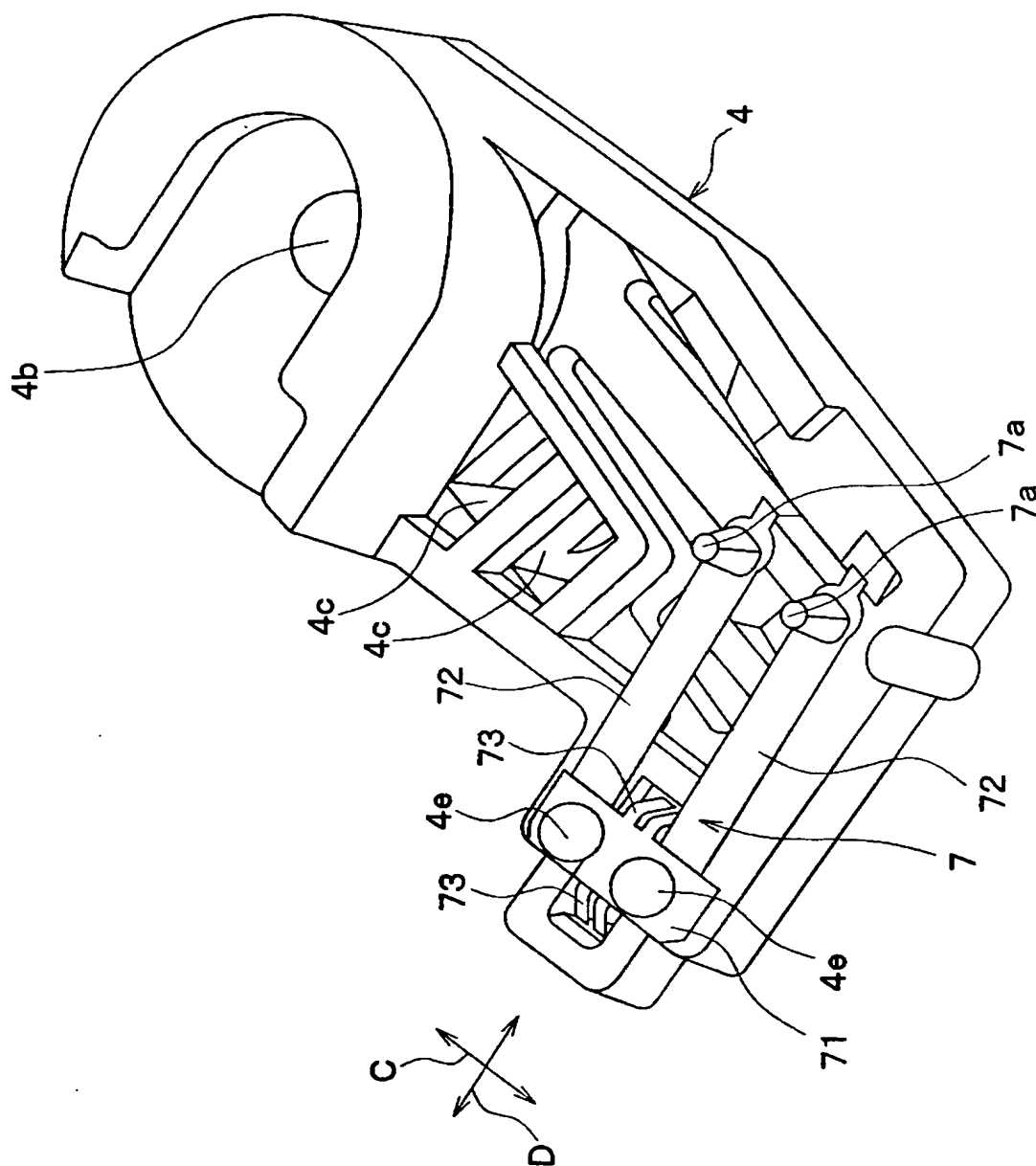
【図 1】



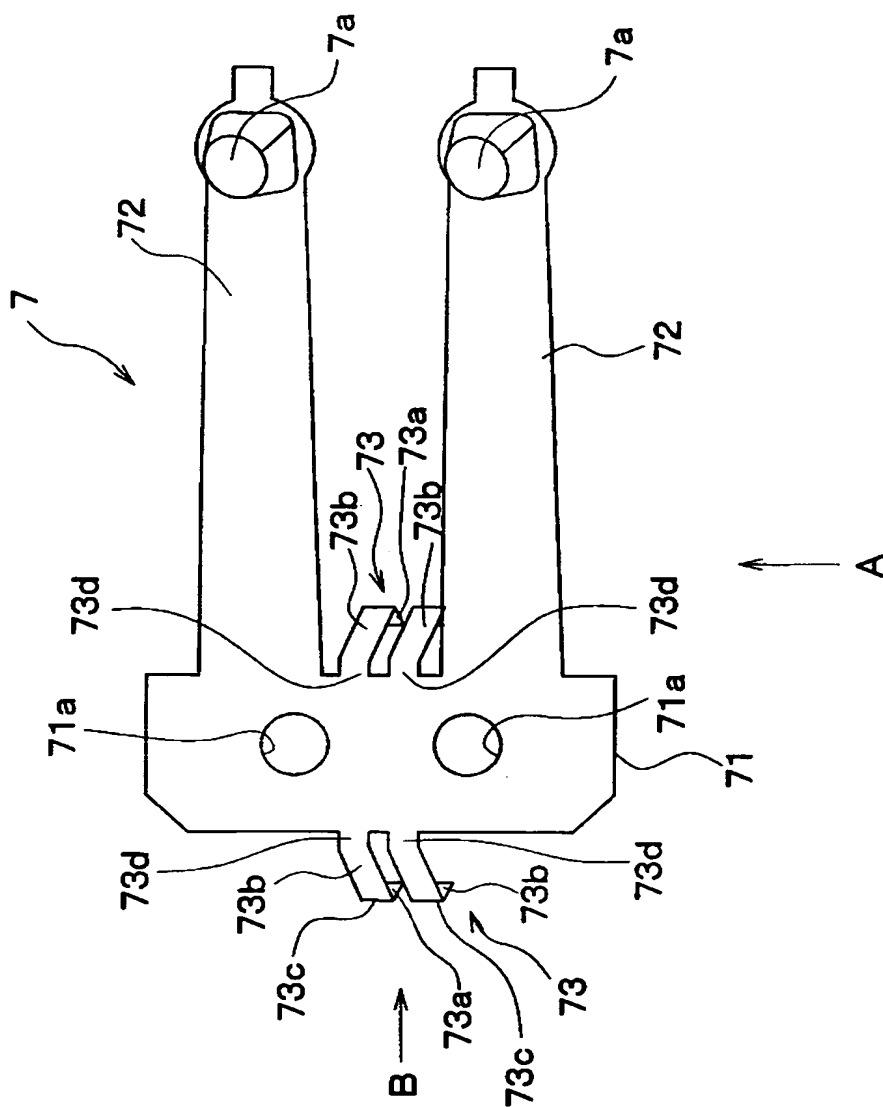
【図 2】



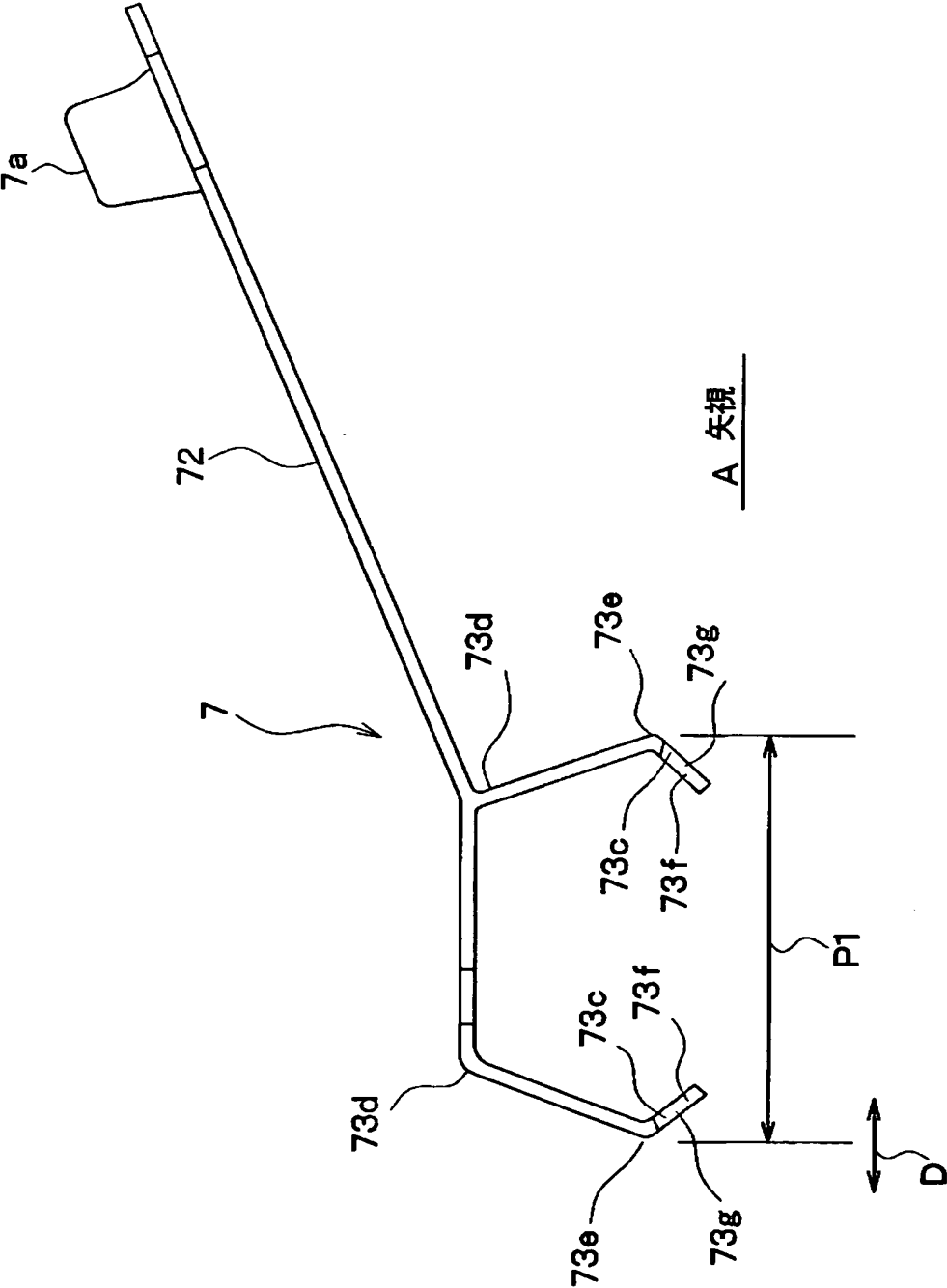
【図 3】



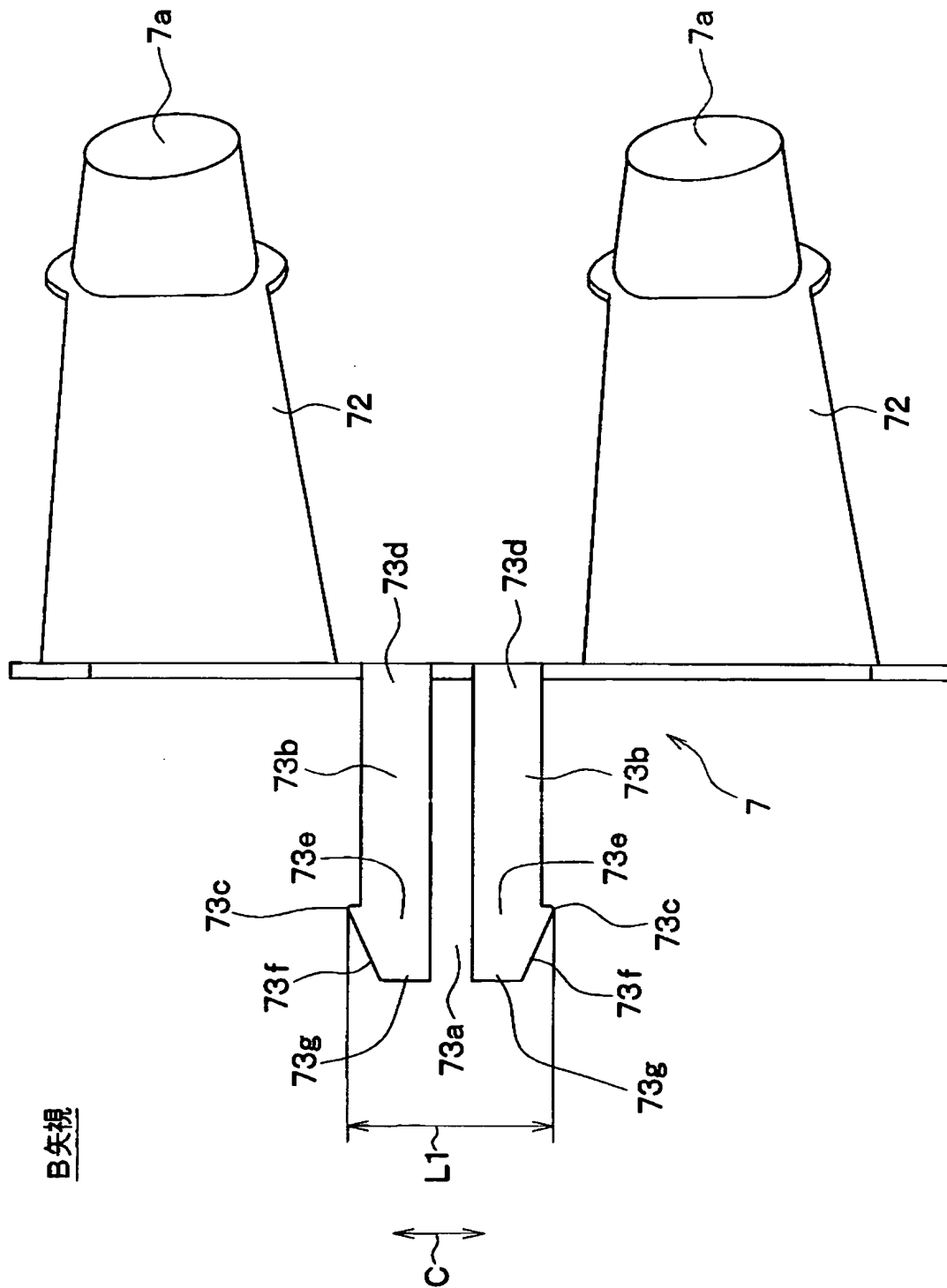
【図 4】



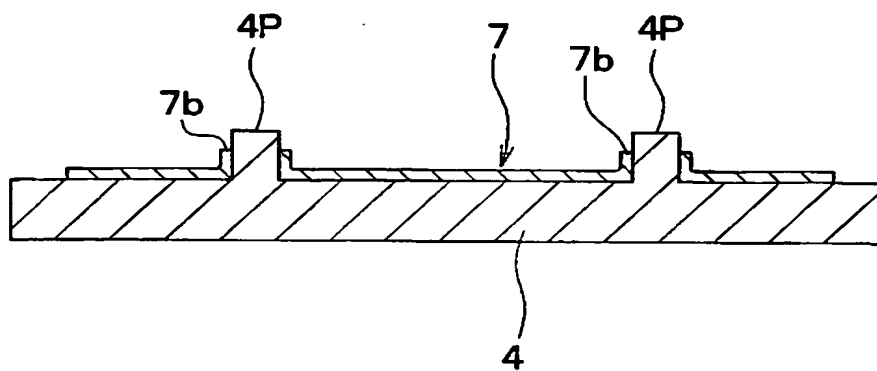
【図 5】



【図 6】



【図 7】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 板面方向への板部材の位置ずれ防止と、液面検出装置の小型化との両立を図る。

【解決手段】 フロートを有するフロートアームと、フロートアームを保持し、フロートの浮力により回転する樹脂製のアームホルダ4と、アームホルダ4に組み付けられてともに回転し、回路基板上を摺動する摺動接点7aを有し、摺動接点7aを回路基板に押し付ける弾性力を発揮する金属製の板部材7とを備える液面検出装置において、板部材7の一部を切り起こして切起部73を形成し、切起部73の幅方向C略中央部分にスリット73aを設け、切起部73のうちスリット73aの両側部分73bが互いに近づくように弾性変形させつつ、切起部73全体を切起方向Dに弾性変形させた状態で、アームホルダ4に設けられた挿入穴4fに切起部73を挿入配置する。

【選択図】 図3

特願 2 0 0 3 - 0 4 2 6 4 9

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 0 0 4 2 6 0]

1. 変更年月日

1 9 9 6 年 1 0 月 8 日

[変更理由]

名称変更

住 所

愛知県刈谷市昭和町 1 丁目 1 番地

氏 名

株式会社デンソー